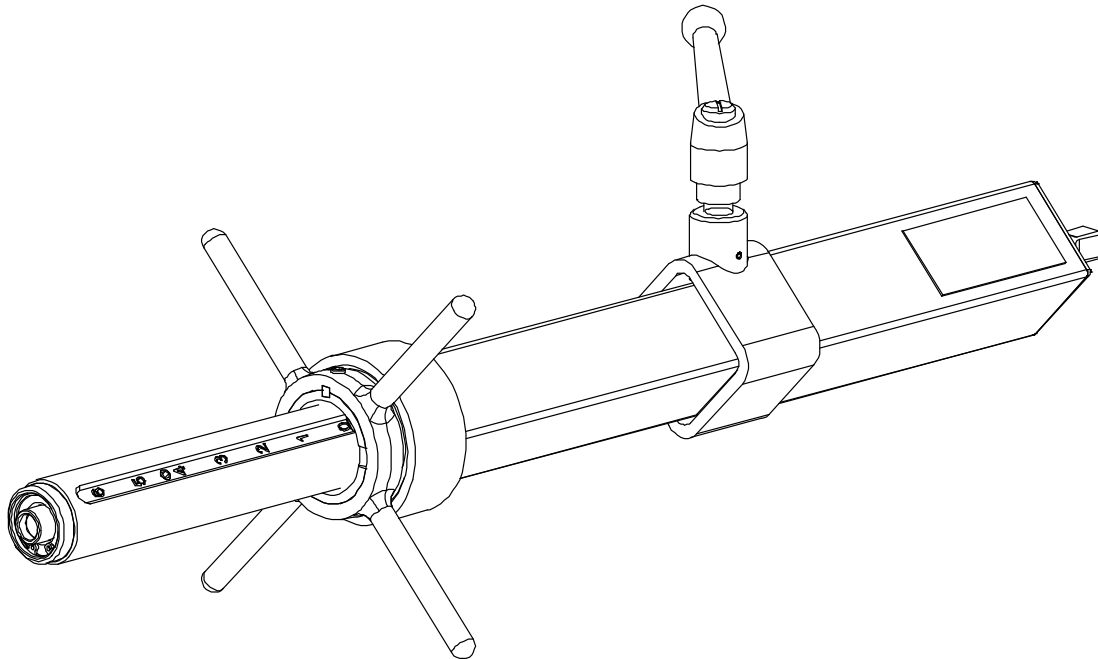




1 800 426 9341  
21919 20th Avenue SE • Suite 100  
Bothell, WA 98021  
www.romac.com

# TapMate™ Too

## Perçeuse de tuyau

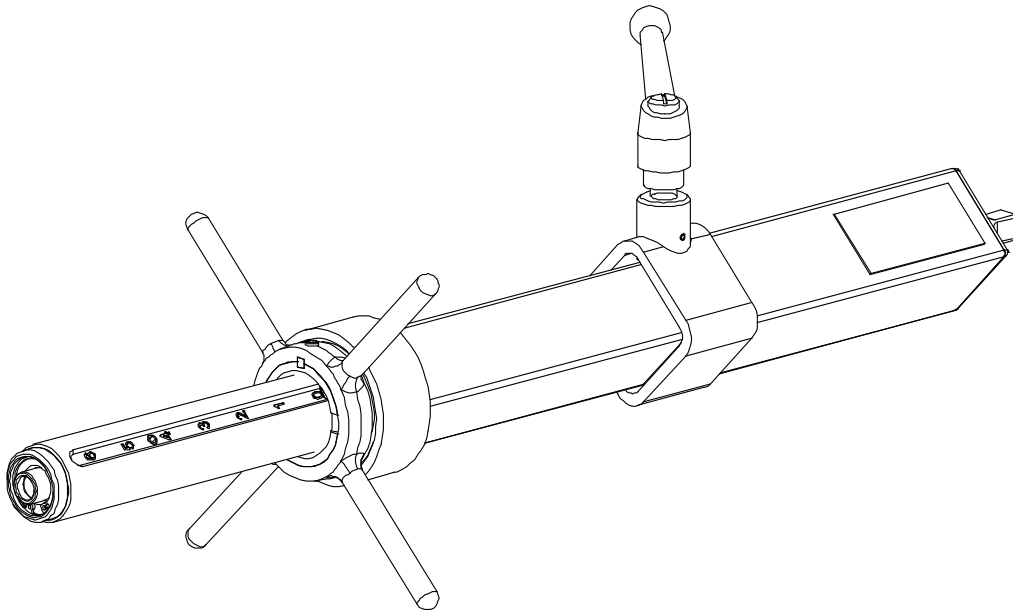


Veuillez lire toutes les instructions avant d'utiliser cet outil.  
Portez une attention particulière à la section des types de  
couteaux pour tuyaux.



# Table des matières

Description générale.....	4
Utilisation du TapMate Too™	
A. Assemblage de la machine.....	5
B. Installer la sellette et le robinet principal.....	6
C. Installer la machine sur le robinet principal .....	6
D. Perforation du tuyau (fonte, fonte ductile et acier) .....	7
E. Perforation du tuyau de plastique.....	8
F. Retrait de la machine .....	9
G. Nettoyage et entreposage.....	9
Liste des pièces .....	10
Tableau des coupes de polyéthylène haute densité .....	14
Marques et modèles de robinets et adaptateurs compatibles.....	15



## Description générale

La perceuse Transmate TapMate Too™ présente une structure légère, une alimentation manuelle avec une échelle de déplacement intégrée. Elle est en mesure de réaliser des coupes de  $\frac{3}{4}$  à 2 po dans les réseaux avec et sans pression.

La facilité d'utilisation et la flexibilité de la machine sont deux des paramètres de conception clés du TapMate Too™. Le poids léger de la machine (environ 4,5 kg [10 lb]) aide à la fois à l'installation et à la réparation sur le chantier. L'utilisation d'un couteau rotatif ou un foret plat (1,9 à 2,5 cm [ $\frac{3}{4}$  à 1 po]) pour donner au TapMate Too™ la flexibilité de couper à travers la fonte, la fonte ductile, Ciment-Amiante, l'acier ou les tuyaux en plastique aux pressions de fonctionnement normales des aqueducs. La course dans et hors de la coupe utilise à la fois une méthode de course rapide et une méthode de course fileté. La course rapide est assurée par un mécanisme à tube carré coulissant, qui apporte l'outil de coupe à travers le robinet principal et en contact avec le tuyau (environ 16,5 cm [ $6\frac{1}{2}$  po] de course rapide au maximum). Un écrou d'alimentation en acier se déplaçant sur un tube fileté fournit une force mécanique permettant de couper la paroi du tuyau. Cette course fileté fournit environ 16,5 cm [ $6\frac{1}{2}$  po] de course totale. Dans la plupart des cas, seuls quelques pouces de déplacement sont nécessaires. Une échelle, marquée en pouces, est gravée dans le tube fileté afin que vous sachiez toujours où vous en êtes dans le processus de coupe.

Des couteaux rotatifs de différentes tailles et types sont disponibles pour répondre à vos besoins. Ils se fixent facilement au TapMate Too™ grâce à l'utilisation de mandrin qui se vissent à l'extrémité de l'arbre. Un petit mandrin permet de brancher des couteaux rotatifs de 1,9 à 3,2 cm ( $\frac{3}{4}$  à  $1\frac{1}{4}$  po) et le grand mandrin pour couteaux rotatifs permet de brancher des couteaux de  $\frac{3}{8}$  à 5 cm ( $1\frac{1}{2}$  à 2 po). Un foret pilote est fourni avec chaque mandrin qui glisse dans l'arbre et il est verrouillé en place au moyen d'une vis de réglage. Si vous utilisez une mèche plate, le porte-mèche se visse directement à l'extrémité de l'arbre au lieu du mandrin.

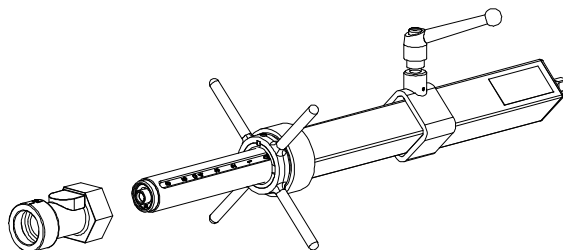
Le TapMate Too™ se fixe au robinet principal à l'aide d'adaptateur. Ces adaptateurs sont usinés pour correspondre aux filetages de sortie de votre robinet principal. Tous les adaptateurs sont construits en fonte ductile, en acier ou en aluminium et ils se vissent à l'extrémité du tube de plomb fileté. Un joint torique est fourni pour sceller les adaptateurs à l'extrémité du tube de plomb fileté.

Le TapMate Too™ peut, en option, être alimenté hydrauliquement avec l'entraînement hydraulique TapMate Too (numéro de pièce 372-351). Ou électriquement avec le Ridgid 600 Electric Drive (numéro de pièce 373-351), ou même seulement avec une perceuse à main.

## UTILISATION DU TAPMATE TOO

### A. ASSEMBLAGE DE LA MACHINE

1. Choisissez la taille et le type d'adaptateur appropriés pour correspondre aux filets du robinet principal que vous souhaitez utiliser (pour obtenir de l'aide, voir aux filets du robinet principal, page 15). Vissez l'extrémité hexagonale de l'adaptateur sur le tube de plomb jusqu'à ce qu'il soit bien ajusté. Cela garantit que le joint torique de l'adaptateur sera scellé contre le tube de plomb.

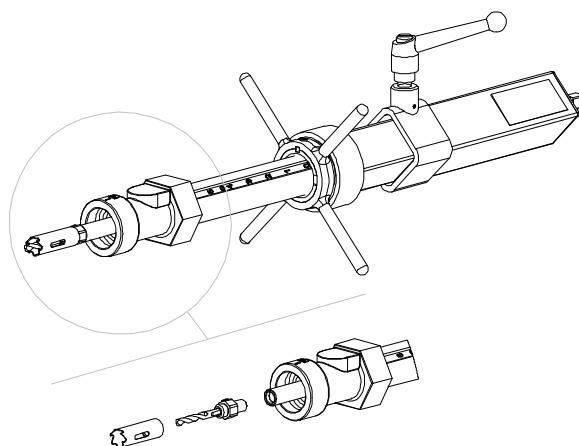


2. Desserrez la poignée du frein et pousser le tube carré afin d'exposer l'arbre hors de l'extrémité de l'adaptateur. Attachez l'outil de coupe approprié à l'arbre, soit avec un porte-embout plat et un embout plat, soit avec le mandrin de taille appropriée et une coupeuse rotative. Tenez l'extrémité carrée de l'arbre avec une clé à molette et insérez sur l'outil de coupe.

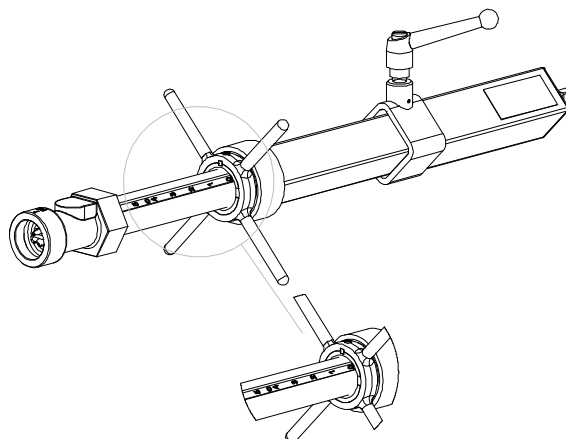
NE PAS utiliser de clé à tuyau sur l'arbre.

Si vous avez choisi d'utiliser un coupeuse rotative, vérifiez que le foret pilote est verrouillé en place avant de le fixer à l'arbre. Une vis de réglage se trouve sur le côté du mandrin qui s'adaptera sur la base plate du foret pilote. Si le foret pilote n'est pas verrouillé, il peut tourner sans couper le trou pilote.

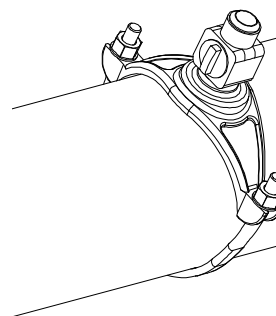
Il est recommandé de NE PAS utiliser le foret pilote dans le mandrin si vous coupez un tuyau en plastique.



3. Ramener l'arbre et le coupeuse à l'intérieur de l'adaptateur et vers l'intérieur du tube à sa position initiale (environ 6 1/2 po). L'écrou de plomb est enroulé de façon à ce que le chiffre « 0 » apparaisse sur l'échelle fraisée dans le tube de plomb.

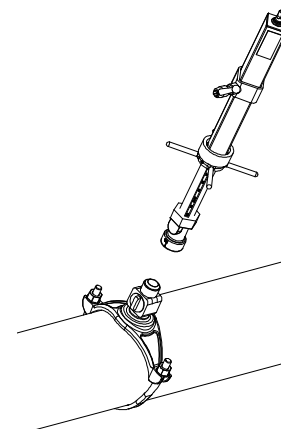


## B. INSTALLER LA SELLETTE ET LE ROBINET PRINCIPAL selon LES RECOMMANDATIONS DU MANUFACTURIER

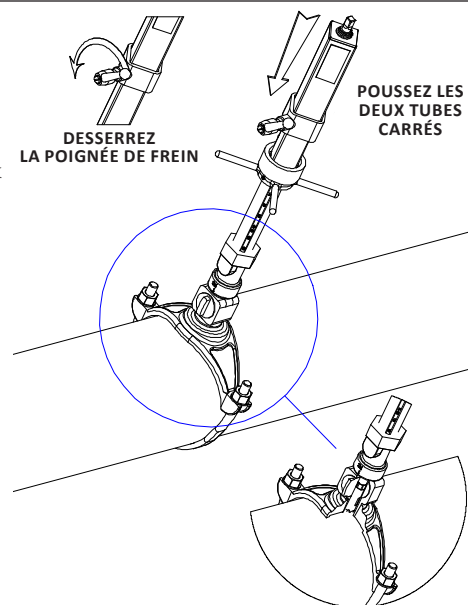


## C. INSTALLER LA MACHINE SUR LE ROBINET PRINCIPAL

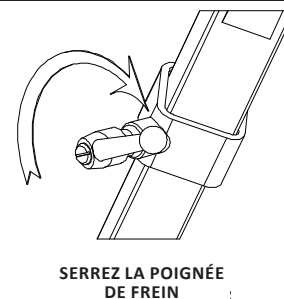
1. Visser la machine et l'adaptateur sur le robinet principal jusqu'à ce qu'ils soient bien serrés. Si l'adaptateur est desserré, vous risquez de causer une fuite d'eau. Utilisez une clé à tuyau sur l'adaptateur pour serrer la machine et l'adaptateur sur le robinet principal.



2. Ouvrez le robinet principal. Desserrez la poignée de frein et pousser lentement les deux tubes carrés, en faisant avancer l'outil de coupe jusqu'à ce qu'il touche la paroi du tuyau. Évitez tout contact brusque avec la conduite principale, car cela pourrait endommager le foret pilote, le foret ou les couteaux rotatifs.



3. Serrez le frein avec la poignée de frein. Montez la clé à cliquet sur l'extrémité carrée de l'arbre.



## D. FORAGE DE TUYAU EN FONTE, EN FONTE DUCTILE, EN FER ET EN ACIER

**Remarque :** La clé à cliquet doit toujours tourner l'arbre dans le sens des aiguilles d'une montre lorsque vous regardez vers la conduite principale. Inverser le sens de rotation de l'arbre endommagera vos outils de coupe.

### 1. Utilisation des forets plats

Le foret agira comme un foret standard. Si possible, tournez le manche à cliquet à 360 degrés. Vous devez essayer d'appliquer une force uniforme de sorte que le foret se déplace continuellement dans le tuyau. Introduisez dans le tuyau uniquement lorsque l'arbre tourne.

### 2. Utilisation des coupeaux rotatifs et des mandrins

Les coupeaux rotatifs n'agiront pas comme un foret standard et la vitesse d'avance doit être modifiée. Une utilisation abusive des coupeaux rotatifs endommagera les dents et rendra la coupe difficile.

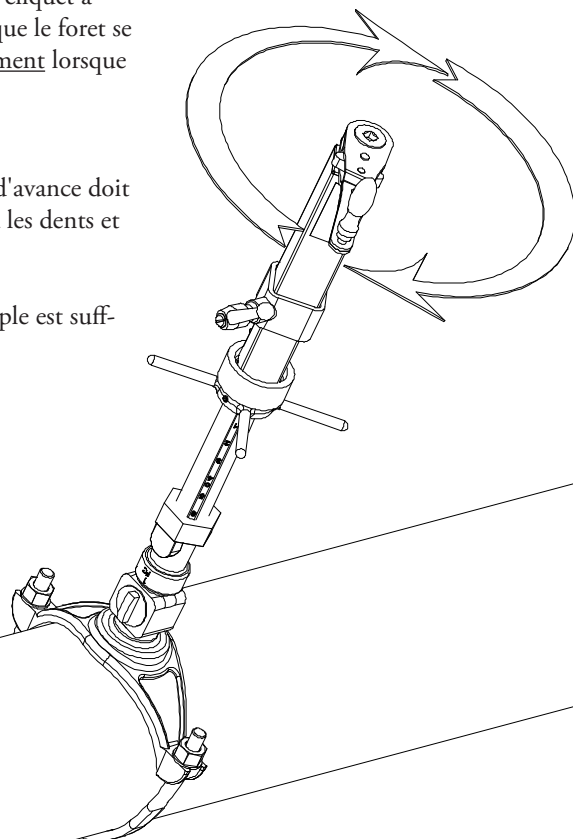
Les fabricants de coupeaux rotatifs indiquent que plus de 25 lb-pi. de couple est suffisant pour endommager les dents des scies. **UNE scie à cloche NE DEVRAIT PAS ÊTRE FORCÉE DANS LA CONDUITE PRINCIPALE.** Elle doit couper au fur et à mesure, contrairement à un foret standard qui traverse la paroi du tuyau.

Nous vous conseillons d'alimenter le coupeau rotatif pour que le cliquet soit toujours facile à tourner. Si le cliquet s'enclenche, inversez l'avance de la coupe (PAS dans le sens de la rotation de l'arbre) jusqu'à ce que le coupeau rotatif tourne librement. Retournez à la coupe, puis coupez l'alimentation et allez-y un peu plus lentement. Au début, l'alimentation peut sembler très lente pour l'opérateur et il se demandera peut-être combien de temps il faudra pour effectuer la coupe. Ne soyez pas impatient! Vous constaterez qu'une coupe rapide peut être obtenue avec très peu d'effort si vous alimentez les coupeaux rotatifs comme recommandé.

Si possible, tournez la clé à cliquet à 360 degrés, en tournant l'arbre dans le sens des aiguilles d'une montre, en regardant vers le tuyau. Si vous ne parvenez pas à faire une rotation complète de 360 degrés, allez-y et cliquetez d'avant en arrière. **REMARQUE :** N'oubliez pas que lorsque vous enclenchez le cliquet vers arrière, vous ne faites PAS tourner l'arbre, donc n'introduisez pas l'outil de coupe pendant que vous cliquetez vers arrière. Commencez à couper très lentement et habituez-vous à l'action de coupe d'un coupeau rotatif sur le tuyau.

En règle générale, vous alimenterez environ 1/8e de tour sur l'écrou d'alimentation par deux tours de l'arbre.

La solution consiste à alimenter le coupeau rotatif de sorte que le cliquet tourne toujours librement. Essayez cette méthode, quel que soit le nombre de coupes que vous avez effectuées dans le passé. Vous constaterez que le fait de couper un trou dans une conduite d'eau est beaucoup moins de travail! Le problème courant des nouveaux utilisateurs du TapMate Too™ est la suralimentation des scies trépan.



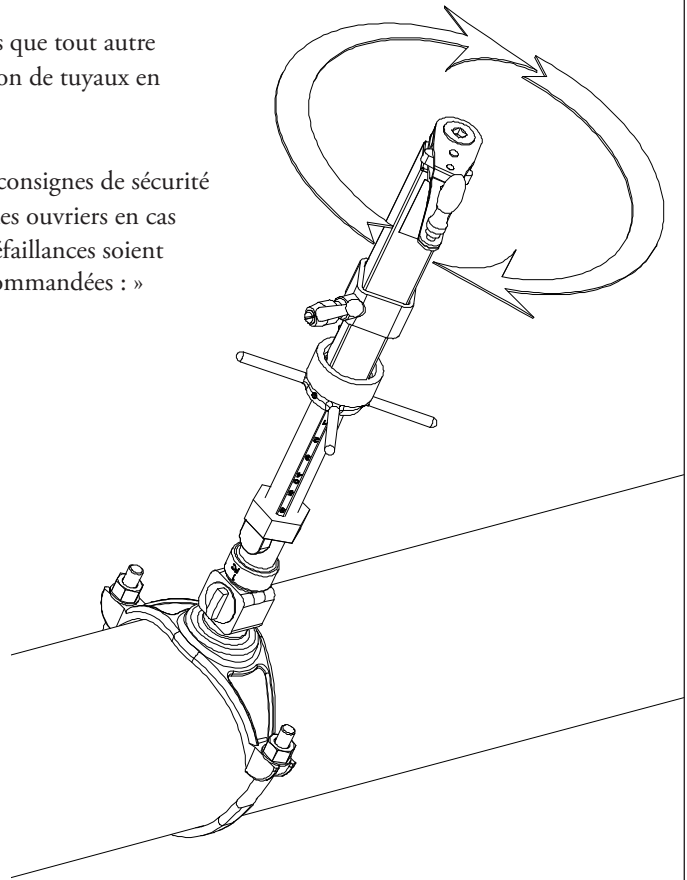
## E. PERFORATION DE TUYAU EN PLASTIQUE

La composition et la construction des tuyaux en plastique nécessitent l'utilisation de techniques de taraudage supplémentaires. Unibell, l'association des fabricants de tuyaux en plastique recommande d'utiliser un coupe-tuyau avec au moins deux flûtes pour tarauder les tuyaux en PVC. Pour cette raison, nous vous conseillons d'utiliser les couteaux rotatifs de PVC lors du taraudage dans du plastique. Retirez le foret pilote du mandrin avant de couper le tuyau en PVC.

Le taraudage des tuyaux en plastique utilise les mêmes techniques que tout autre taraudage. Cependant, le manuel de conception et de construction de tuyaux en PVC d'Unibell conseille ce qui suit:

« Lors du perçage ou du taraudage d'un tuyau sous pression, des consignes de sécurité de base sont recommandées pour assurer la sécurité personnelle des ouvriers en cas de rupture soudaine et inattendue du tuyau. Bien que de telles défaillances soient extrêmement rares, les précautions suivantes sont néanmoins recommandées : »

1. Un deuxième ouvrier ou superviseur doit être présent à proximité immédiate.
2. En plus des vêtements de protection normaux, des lunettes ou des écrans faciaux doivent être portés.
3. Des échelles doivent être fournies pour assurer une sortie rapide.
4. Une couverture de protection lourde avec un trou au centre pour permettre l'installation et le fonctionnement de la machine de taraudage et de forage doit être fournie pour couvrir la zone exposée du tuyau.
5. En aucun cas une perceuse à main ne doit être utilisée.



<sup>1</sup> UNI-BELL PVC Pipe Association (2003). Manuel de conception et de construction de tuyaux en PVC d'Unibell, UNI-PUB-8-03



## F. RETRAIT DE LA MACHINE DE LA CONDUITE PRINCIPALE

1. La coupe est terminée lorsque l'arbre avance facilement dans la canalisation principale. Revissez l'écrou de plomb de façon à ce que « 0 » apparaisse sur l'échelle, puis desserrez la poignée de frein et tirez le tube de frein coulissant et les tubes de poussée jusqu'à leur extension complète.

Des précautions doivent être prises pour contrôler ce mouvement, car la pression de l'eau repoussera la conduite de frein. Le claquement incontrôlé de la conduite de frein par la pression de l'eau crée un effet de martèlement sur le tuyau et peut provoquer sa fissuration.

2. Fermez le robinet principal. S'il ne ferme pas, vérifiez que la machine est complètement rétractée (comme décrit ci-dessus). L'arbre de la perceuse peut encore interférer.

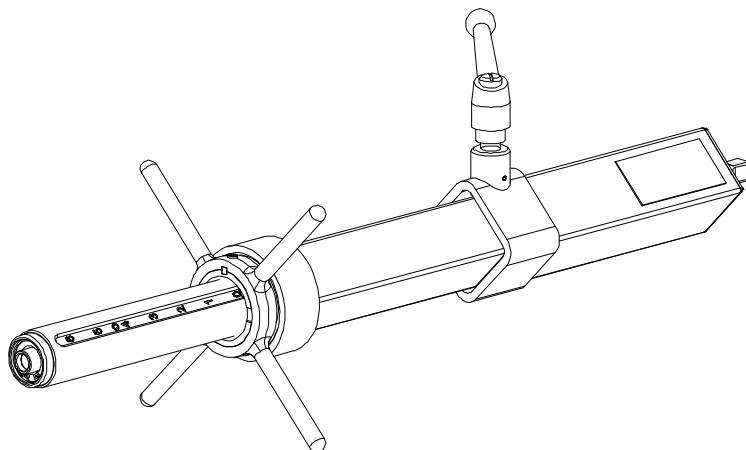
3. Retirez la machine du robinet principal. La coupe est terminée.

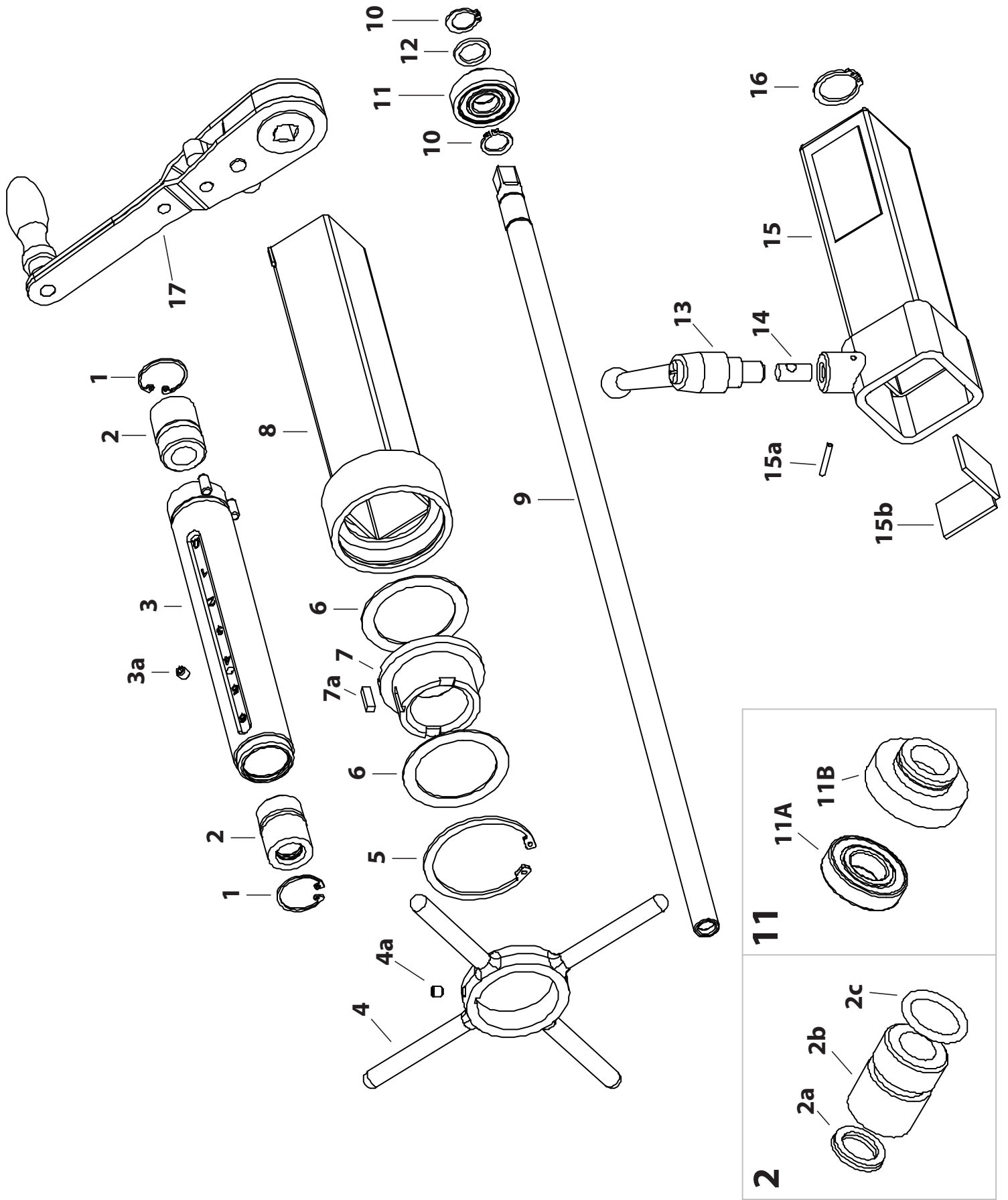
## G. Nettoyage et entreposage

1. Le TapMate Too™ doit être nettoyé après chaque utilisation. Nettoyez le filetage du tube de sortie si nécessaire. Vaporisez le tube de plomb avec du lubrifiant Tri Flow (ou l'équivalent).

2. Examinez l'outil de coupe, s'il est émoussé, remplacez-le avant la coupe suivante.

3. Nous conseillons de ranger la machine dans la boîte à outils fournie.





## LISTE DE PIÈCES TAPMATE TOO™

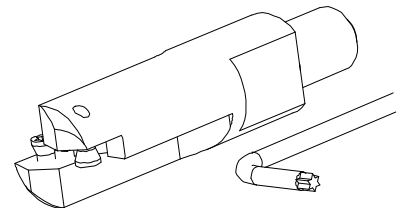
NO DE RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	NO D'ARTICLE	NO DE RÉFÉRENCE	DESCRIPTION	NO D'ARTICLE
1	Circlip de tube de plomb (2 requis)	351-23-54	9	Arbres	351-20
2	<b>Bague de tube de plomb complète</b> (comprend la bague, le joint d'arbre, le joint torique)	351-22-2A	10	Circlip d'extrémité d'arbre ( 2 requis)	351-20-54
2a	Joint d'arbre Poly Pak	351-57-2	11	Bague d'extrémité d'arbre terminée	351-22-1A
2b	Bague de tube de plomb	351-22-2	11a	Roulement d'extrémité d'arbre	351-20-56
2c	Joint torique de bague de tube de plomb	351-57-1-62	11b	Bague d'extrémité d'arbre	351-22-1
3	<b>Tube de plomb</b>	351-23	12	Rondelle Nylatron d'extrémité d'arbre	351-20-531
3a	Vis de réglage du tube de plomb	351-23-512	13	Poignée de frein	351-29-2
4	<b>Manche pour écrou en plomb</b>	351-29-1	14	Goupille de frein	351-50-2
4a	Mandrin et vis d'ensemble de poignée	351-51-2	15	Tube de frein (comprend les plaquettes de frein)	351-30
5	Circlip pour écrou de plomb	351-24-54	15a	Goupille élastique	351-50-3
6	Rondelles Nylatron pour écrou de plomb (2 requises)	351-24-531	15b	Plaquette de frein (2 requises)	351-30-1
7	<b>Écrou de plomb</b>	351-24	16	Anneau élastique pour bague d'extrémité d'arbre	351-22-54
7a	Clé d'écrou en plomb	351-24-66	17	Clé à cliquet	351-60-1
8	<b>Tube de poussée</b>	351-32	<b>Non illustré :</b> Boîte à outils		351-61

## MÈCHE PLATE

Le foret offre une alternative à faible coût au foret hélicoïdal traditionnel, au pilote et et au couteau rotatif. Les mèches plates sont fixées au porte-mèches à l'aide des deux vis Torx™ fournies. Les embouts sont disponibles dans les tailles nominales de 1,9 cm (<sup>3</sup>/<sub>4</sub> po) (taille réelle 1,8 cm [<sup>23</sup>/<sub>32</sub>]), et la taille nominale de 2,5 cm (1 po) (taille réelle 2,2 cm [<sup>7</sup>/<sub>8</sub>]).

### NUMÉRO DE PIÈCE DESCRIPTION

351-03-12	Porte-embout (comprend la clé et les vis Torx; requis pour l'utilisation de l'embout)
351-03-106	Mèche plate de 1,9 cm ( <sup>3</sup> / <sub>4</sub> po) (DE réel de 1,8 cm [ <sup>23</sup> / <sub>32</sub> po])
351-03-108	Mèche plate de 2,5 cm (1 po) (DE réel de 2,22 cm [ <sup>7</sup> / <sub>8</sub> po])
351-60-5	Clé Torx
351-03-512	Vis de mèche plate (deux requises)



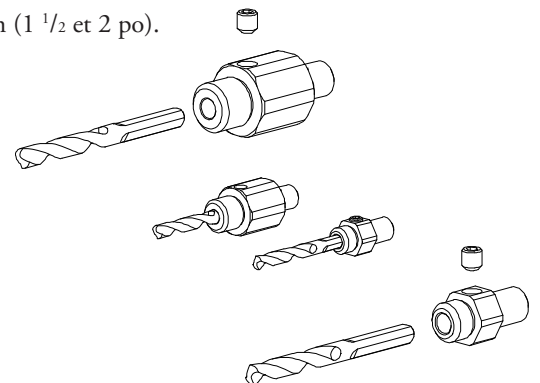
**Attention :** Risque d'endommager les vis, si trop serré.

## MANDRINS DE COUPEAU ROTATIF

Les mandrins s'accouplent à l'extrémité de la tige au moyen du couteau rotatif utilisé. Deux mandrins sont disponibles. Le petit mandrin convient aux couteaux rotatifs de 1,9 cm à 3,2 cm (<sup>3</sup>/<sub>4</sub> à 1 <sup>1</sup>/<sub>4</sub> po). Le grand mandrin est nécessaire pour les coupes de 3,81 et 5,1 cm (1 <sup>1</sup>/<sub>2</sub> et 2 po).

### NUMÉRO DE PIÈCE DESCRIPTION

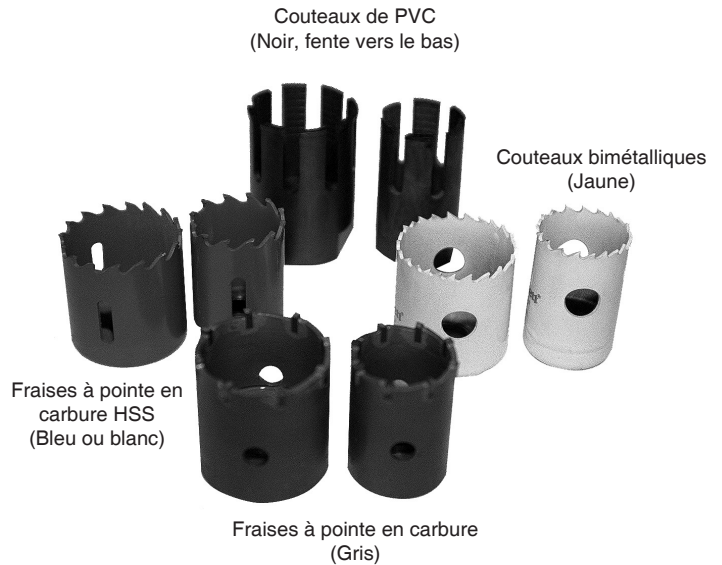
351-14-1	Petit mandrin du couteau rotatif, comprend Mandrin de trou pilote 351-01-402 <b>(pour couteaux rotatifs de 1,9 cm [<sup>3</sup>/<sub>4</sub> po], 2,5 cm [1 po] et 3,2 cm [1 <sup>1</sup>/<sub>4</sub> po])</b>
351-14-2	Grand mandrin de couteau rotatif, comprend Mandrin de trou pilote 351-01-402 <b>(pour couteaux rotatifs de 1,3 cm [1 <sup>1</sup>/<sub>2</sub> po] et 5 cm [2 po])</b>
351-01-402	0,6 cm ( <sup>1</sup> / <sub>4</sub> po) Mandrin de trou pilote (pour petit et grand mandrins de couteau rotatif)
351-01-403	1/4" Perceuse pilote Arbot avec ressort de retenue (non illustré)
351-51-2	Mandrin et vis d'ensemble de poignée



## COUTEAUX ROTATIFS

Cinq types de coupeurs rotatifs sont disponibles. Le coupeur rotatif à pointe en carbure est idéale pour une utilisation sur les tuyaux en Ciment-Amiante, en fonte ou en fonte ductile. Le coupeur rotatif à pointe en carbure HSS fonctionne bien sur la fonte ductile, la fonte et Ciment-Amiante. Le coupeur rotatif en acier rapide est idéale pour une utilisation avec des tuyaux en acier, mais peut également être utilisée pour la fonte ductile, la fonte et Ciment-Amiante. Le coupeur rotatif en PVC est nécessaire pour couper dans des tuyaux en plastique. Des fraises à tube profond spéciaux pour polyéthylène haute densité (non illustrées) sont également disponibles.

Tous les types de coupeurs rotatifs sont disponibles en cinq tailles (voir ci-dessous).



Couteaux rotatifs	
Taille nominale	DE réel
1,9 cm (3/4 po)	1,7 cm (11/16 po)
2,5 cm (1 po)	2,2 cm (7/8 po)
3,2 cm (1 1/4 po)	2,9 cm (1 1/8 po)
3,8 cm (1 1/2 po)	3,5 cm (1 3/8 po)
5 cm (2 po)	4,4 cm (1 3/4 po)

	NUMÉRO DE PIÈCE	DESCRIPTION
Pour la fonte ductile, la fonte et l'amiante-ciment	351-01-106	1,9 cm (3/4 po) Couteaux rotatifs à pointe en carbure
	351-01-108	2,5 cm (1 po) Couteaux rotatifs à pointe en carbure
	351-01-110	3,2 cm (1 1/4 po) Couteaux rotatifs à pointe en carbure
	351-01-112	3,8 cm (1 1/2 po) Couteaux rotatifs à pointe en carbure
	351-01-116	5 cm (2 po) Couteaux rotatifs à pointe en carbure
Pour la fonte ductile, la fonte et l'amiante-ciment	351-01-406	1,9 cm (3/4 po) Couteaux rotatifs à pointe en carbure HSS
	351-01-408	2,5 cm (1 po) Couteaux rotatifs à pointe en carbure HSS
	351-01-410	3,2 cm (1 1/4 po) Couteaux rotatifs à pointe en carbure HSS
	351-01-412	3,8 cm (1 1/2 po) Couteaux rotatifs à pointe en carbure HSS
	351-01-416	5 cm (2 po) Couteaux rotatifs à pointe en carbure HSS
Pour la fonte ductile, la fonte et l'amiante-ciment et l'acier	351-01-506	1,9 cm (3/4 po) Couteaux rotatifs bimétallique
	351-01-508	2,5 cm (1 po) Couteaux rotatifs bimétallique
	351-01-510	3,2 cm (1 1/4 po) Couteaux rotatifs bimétallique
	351-01-512	3,8 cm (1 1/2 po) Couteaux rotatifs bimétallique
	351-01-516	5 cm (2 po) Couteaux rotatifs bimétallique
Pour le PVC uniquement	351-01-206	1,9 cm (3/4 po) Couteaux rotatifs pour PVC
	351-01-208	2,5 cm (1 po) Couteaux rotatifs pour PVC
	351-01-210	3,2 cm (1 1/4 po) Couteaux rotatifs pour PVC
	351-01-212	3,8 cm (1 1/2 po) Couteaux rotatifs pour PVC
	351-01-216	5 cm (2 po) Couteaux rotatifs pour PVC
Pour le polyéthylène haute densité	351-01-906	1,9 cm (3/4 po) Couteaux rotatifs pour PVC
	351-01-908	2,5 cm (1 po) Couteaux rotatifs pour PVC
	351-01-908	3,2 cm (1 1/4 po) Couteaux rotatifs pour PVC
	351-01-912	3,8 cm (1 1/2 po) Couteaux rotatifs pour PVC
	351-01-916	5 cm (2 po) Couteaux rotatifs pour PVC

## ADAPTATEURS MACHINÉS

Des adaptateurs sont disponibles pour tous les robinets principaux de 1,9 cm à 5 cm (3/4 à 2 po). Des adaptateurs spéciaux peuvent être fabriqués en usine. Communiquez avec Transmate pour obtenir plus d'informations au 1-800-426-9341.

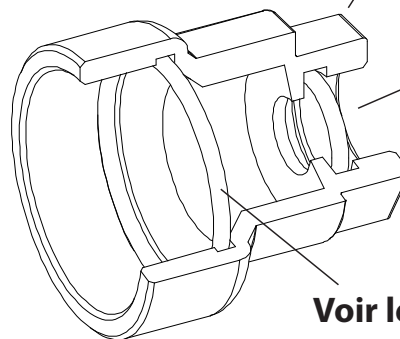


351-05-406	1,9 cm (3/4 po)	Adaptateur de tuyau en fer femelle
351-05-408	2,5 cm (1 po)	Adaptateur de tuyau en fer femelle
351-05-410	3,2 cm (1 1/4 po)	Adaptateur de tuyau en fer femelle
351-05-412	3,8 cm (1 1/2 po)	Adaptateur de tuyau en fer femelle
351-05-416	5 cm (2 po)	Adaptateur de tuyau en fer femelle
351-05-420	6,4 cm (2 1/2 po)	Adaptateur de tuyau en fer femelle
<hr/>		
351-05-506	3/4"	Raccord conique en cuivre
351-05-508	2,5 cm (1 po)	Raccord conique en cuivre
351-05-510	3,2 cm (1 1/4 po)	Raccord conique en cuivre
351-05-512	3,8 cm (1 1/2 po)	Raccord conique en cuivre
351-05-516	5 cm (2 po)	Raccord conique en cuivre
<hr/>		
351-05-606	1,9 cm (3/4 po)	Adaptateur de tuyau en fer mâle
351-05-608	1,9 cm (1 po)	Adaptateur de tuyau en fer mâle
351-05-610	3,2 cm (1 1/4 po)	Adaptateur de tuyau en fer mâle
351-05-612	3,8 cm (1 1/2 po)	Adaptateur de tuyau en fer mâle
351-05-616	5 cm (2 po)	Adaptateur de tuyau en fer mâle
<hr/>		
351-05-812	3,8 cm (1 1/2 po)	Adaptateur Jones SG
351-05-816	5 cm (2 po)	Adaptateur Jones SG
<hr/>		
351-05-706	1,9 cm (3/4 po)	Adaptateur spécial à filetage fin
351-05-708	2,5 cm (1 po)	Adaptateur spécial à filetage fin
351-05-710	3,2 cm (1 1/4 po)	Adaptateur spécial à filetage fin
351-05-712	3,8 cm (1 1/2 po)	Adaptateur spécial à filetage fin
351-05-716	5 cm (2 po)	Adaptateur spécial à filetage fin
<hr/>		
351-05-106	3/4"	Adaptateur FIP en polyéthylène haute densité
351-05-108	2,5 cm (1 po)	Adaptateur FIP en polyéthylène haute densité
351-05-110	3,2 cm (1 1/4 po)	Adaptateur FIP en polyéthylène haute densité
351-05-112	2,5 cm (1 1/2 po)	Adaptateur FIP en polyéthylène haute densité
351-05-116	5 cm (2 po)	Adaptateur FIP en polyéthylène haute densité
<hr/>		
351-05-906	1,9 cm (3/4 po)	Adaptateur FC en polyéthylène haute densité
351-05-908	2,5 cm (1 po)	Adaptateur FC en polyéthylène haute densité
351-05-910	3,2 cm (1 1/4 po)	Adaptateur FC en polyéthylène haute densité
351-05-912	3,8 cm (1 1/2 po)	Adaptateur FC en polyéthylène haute densité
351-05-916	5 cm (2 po)	Adaptateur FC en polyéthylène haute densité
<hr/>		
351-05-206	1,9 cm (3/4 po)	Adaptateur MIP en polyéthylène haute densité
351-05-208	2,5 cm (1 po)	Adaptateur MIP en polyéthylène haute densité
351-05-210	3,2 cm (1 1/4 po)	Adaptateur MIP en polyéthylène haute densité
351-05-212	2,5 cm (1 1/2 po)	Adaptateur MIP en polyéthylène haute densité
351-05-216	5 cm (2 po)	Adaptateur MIP en polyéthylène haute densité

Remarque : La description du filetage de l'adaptateur décrit le filetage usiné sur l'adaptateur

## Joint toriques d'adaptateur

Adaptateur  
d'extrémité  
hexagonale



351-05-571

Voir le tableau  
ci-dessous

### NUMÉRO DE PIÈCE DESCRIPTION\*

351-05-571	Joint toriques d'adaptateur TT (tous les adaptateurs TT)
<hr/>	
351-05-5571-1	Joint toriques d'adaptateur TT 1,9 cm (3/4 po) Raccord conique en cuivre
351-05-5571-2	TT Joint toriques d'adaptateur 2,5 cm (1 po) Raccord conique en cuivre
351-05-5571-3	TT Joint toriques d'adaptateur 1 1/4 po Raccord conique en cuivre
351-05-5571-4	TT Joint toriques d'adaptateur 3,8 cm (1 1/2 po) Raccord conique en cuivre
351-05-5571-5	TT Joint toriques d'adaptateur 5 cm (2 po) Raccord conique en cuivre
<hr/>	
351-05-706-57	Joint torique d'adaptateur TT 1,9 cm (3/4 po) Adaptateur spécial à filetage fin
351-05-708-57	Joint torique d'adaptateur TT 2,5 cm (1 po) Adaptateur spécial à filetage fin
351-05-710-57	Joint torique d'adaptateur TT 3,2 cm (1 1/4 po) Adaptateur spécial à filetage fin
351-05-712-57	Joint torique d'adaptateur TT 3,8 cm (1 1/2 po) Adaptateur spécial à filetage fin
351-05-716-57	TT Joint torique d'adaptateur TT 5 cm (2 po) Adaptateur spécial à filetage fin

## TABLEAU DE COUPE-PVC À POLYÉTHYLÈNE HAUTE DENSITÉ TAPMATE TOO

Quand dois-je utiliser le couteau à polyéthylène haute densité au lieu du couteau à plastique PVC?

Cela dépend totalement de l'épaisseur de paroi du tuyau en polyéthylène haute densité. Le coupe-PVC peut être utilisé sur des tuyaux en polyéthylène haute densité d'une épaisseur de paroi allant jusqu'à 2,9 cm (1<sup>1</sup>/<sub>8</sub> po), toutefois pour les parois de plus de 2,9 cm (1<sup>1</sup>/<sub>8</sub> po) il est recommandé d'utiliser le coupe-polyéthylène haute densité et l'adaptateur. Le tableau ci-dessous décrit les différentes épaisseurs de paroi pour les tuyaux en polyéthylène haute densité. Les valeurs approximatives de l'épaisseur de paroi peuvent être dérivées en prenant le diamètre extérieur du tuyau divisé par le numéro SDR (rapport taille/diamètre). La zone ombrée ci-dessous montre où le couteau PVC peut être utilisé.

Taille nominale	DE moyen	PAROI MINIMALE					Max. Wall	Min. Wall	Diff. de périmètre
		SDR 15,55 110 psi	SDR 13,5 130 psi	SDR 11 160 psi	SDR 9 200 psi	SDR 7 265 psi			
3	3,50	0,23	0,26	0,32	0,39	0,50	0,50	0,23	1,72
4	4,50	0,29	0,33	0,41	0,50	0,64	0,64	0,29	2,22
5	5,56	0,36	0,41	0,51	0,62	0,80	0,80	0,36	2,74
6	6,63	0,43	0,49	0,60	0,74	0,95	0,95	0,43	3,26
7	7,13	0,46	0,53	0,65	0,79	1,02	1,02	0,46	3,50
8	8,63	0,56	0,64	0,78	0,96	1,23	1,23	0,56	4,25
10	10,75	0,69	0,80	0,98	1,19	1,54	1,54	0,69	5,29
12	12,75	0,82	0,94	1,16	1,42	1,82	1,82	0,82	6,27
13	13,39	0,86	0,99	1,22	1,49	1,91	1,91	0,86	6,58
14	14,00	0,90	1,04	1,27	1,56	2,00	2,00	0,90	6,89
16	16,00	1,03	1,19	1,46	1,78		1,78	1,03	4,68
18	18,00	1,16	1,33	1,64			1,64	1,16	2,98
20	20,00	1,29	1,48	1,82			1,82	1,29	3,32
21,5	21,50	1,39	1,59	1,96			1,96	1,39	3,57
22	22,00	1,42	1,63	2,00			2,00	1,42	3,65
24	24,00	1,55	1,78	2,18			2,18	1,55	3,98
26	26,00	1,68	1,93	2,36			2,36	1,68	4,31
28	28,00	1,81	2,07	2,55			2,55	1,81	4,64
30	30,00	1,94	2,22	2,73			2,73	1,94	4,97
800 mm	31,50	2,03	2,33				2,33	2,03	1,89
32	32,00	2,07	2,37				2,37	2,07	1,92
34	34,00	2,19	2,52				2,52	2,19	2,04
36	36,00	2,32	2,67				2,67	2,32	2,16
1000 mm	39,37						0,00	0,00	0,00
42	42,00						0,00	0,00	0,00
1200 mm	47,24						0,00	0,00	0,00

**Remarque :** S'il est déterminé qu'un couteau pour polyéthylène haute densité est requis, il DOIT être utilisé en conjonction avec un adaptateur pour polyéthylène haute densité. Cela est causé par l'augmentation de la longueur totale des couteaux.

